

⑨日本国特許庁
公開特許公報

①特許出願公開
昭52-107053

⑤Int. Cl².
B 29 F 1/10
B 65 D 23/08

識別記号

②日本分類
25(5) C 1
25(5) A 2
133 B 01

厅内整理番号

③公開 昭和52年(1977)9月8日
発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

④外面被覆塗の成形方法

⑦発明者 吉屋歎

船橋市前原東5-29-12

②特 願 昭51-24442

⑧出願人 株式会社吉野工業所

②出願 昭51(1976)3月5日

東京都江東区大島3の2の6

明細書

1.発明の名称 外面被覆塗の成形方法

2.特許請求の範囲

周壁内面へねじを設けた弾性型キャップを塗口頭部へ上記ねじが縮り嵌め状となるよう塗合させ、該塗を金型キャビティ内へその型縮め時にキャビティ内壁部が上記型キャップ外面に密接するようセットさせ、塗胸部および底壁とこれに対応するキャビティ内壁部との間隙内へ溶融樹脂材を射出成形してなす外面被覆塗の成形方法。

3.発明の詳細な説明

本発明は外面被覆塗の成形方法に関する。

いわゆる玉塗と称されている胸部が球状の硝子製の塗に装飾等の理由によって合成樹脂材で外面被覆をすることがある。この場合、いわゆるインサート成形によつて行うが、玉塗はその材質上大きさにバラツキがあり、よつて小さい場合は金型内へ塗をセットさせたとき金型との間に隙間を生じてバリを生じ易く、又大きい場合は型縮めが出来ず、無理に型縮めすると塗又は金型が損傷する

こととなる。

本発明は上記のような欠点を除いたものであり、以下図面について説明する。

1は塗、2は外周にキャップ塗合用ねじ3を有する塗の口頭部、4はその胸部、5はその底壁である。その口頭部へは周壁6内面へねじ7を有する弾性型キャップ8を塗合させる。該塗合状態においてそのねじ7は口頭部へしまり嵌め状となるよう設けておく。又そのキャップはやゝ内厚に設けるとよく、その周壁外径は押圧によつて変化出来る程度の弹性を有するものとする。

上記塗を射出成形用金型9、9内にセットする。該セット後の型縮め状態において、型キャップの少くとも周壁外面へ該部へ接するキャビティ内壁部が密接するようセットさせる。該状態でゲート10から塗胸部および底壁とこれに対応するキャビティ内壁部11との間隙内に溶融樹脂材料を射出し充填させる。その冷却により被覆部12が形成されるものである。

製品取出し後、型キャップ8は除去する。

本発明は上記方法によつて外面被覆層を形成するから、層大きさに多少のバラツキがあつても、その口頭部へ弾性ある型キャップを被台せるから、そのキャップの弾性によつてそのバラツキは吸収されて金型内への層のセットが確実かつ容易で金型又は層が損傷されるようなことがなく、又バリ等を生ずることも防止されて不良品の発生率を大巾に低下させることができるのである。方法も極めて簡易であるからそのためコスト高を来すこともない。

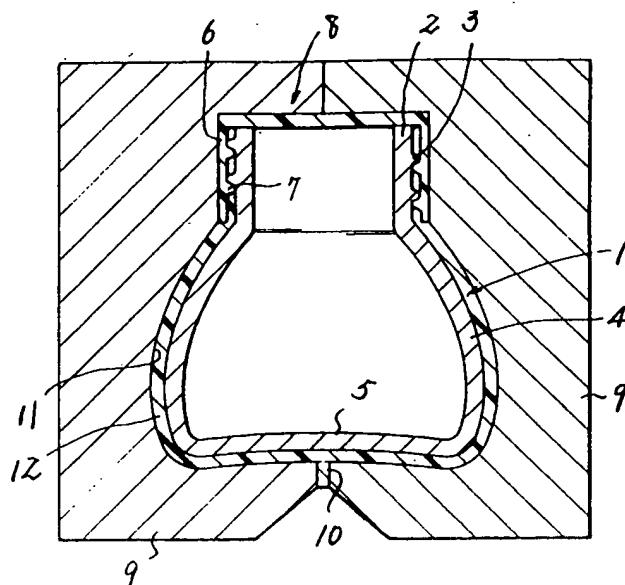
外凸面の簡単な説明

外凸面は金型内に層をセットし、層外面に密着樹脂材料を射出した状態での凹面外である。

1 . . . 層 7 . . . ねじ

8 . . . 弾性型キャップ

11 . . . キャビティ内壁部



特許出願人 株式会社 吉野工業所

代表者 吉野 潤太郎

DERWENT-ACC-NO: 1977-75013Y

DERWENT-WEEK: 197742

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Externally coating glass bottles
with plastic - by injection moulding molten plastic
after protection of glass thread

PATENT-ASSIGNEE: YOSHINO KOGYOSHO CO LTD [YOSK]

PRIORITY-DATA: 1976JP-0024442 (March 5, 1976)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	
LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 52107053 A		September 8, 1977
000	N/A	N/A

INT-CL (IPC): B29F001/10, B65D023/08

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 52107053A

BASIC-ABSTRACT:

Plastic surface layer is formed on a glass bottle, except its mouth thread part by fitting an elastic cap having corresponding thread on its inner surface on to the mouth placing the glass bottle in an outer mould and then injecting molten plastic material into the cavity surrounding the bottle.

When the mould is closed, the elastic cap is compressed to protect the thread part from the molten plastic so that the plastic layer is formed only on the body and a bottom of the glass bottle.

TITLE-TERMS: EXTERNAL COATING GLASS BOTTLE PLASTIC
INJECTION MOULD MOLTEN

PLASTIC AFTER PROTECT GLASS THREAD

DERWENT-CLASS: A32 A92 Q32

CPI-CODES: A11-B05; A11-B12A; A12-B05; A12-P06A;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Multipunch Codes: 010 03- 381 431 437 445 456 461 477 551
556 652